FOURS MIXTES

PRECISIO/PRECIJET

SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR

Partie C: Notice d'utilisation

- GARANTIE -

Pour nous permettre de vous assurer la garantie de ces équipements, nous vous engageons à respecter les SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR, consignées dans le présent manuel.
Si toutefois, vous n'étiez pas en mesure d'assurer l'entretien et la maintenance demandés, notre réseau d'installation et de service de proximité se tient à votre entière disposition pour vous étudier un contrat personnalisé.

- AVERTISSEMENT -

- Le produit qui vous est livré est en conformité avec les normes en vigueur. En cas de transformation, l'intervenant endosse la responsabilité de constructeur. Le constructeur ne saurait être responsable en cas d'utilisation à des fins autres que celles pour lesquelles la machine est conçue.
- Appareils à usage seulement professionnel, doivent être utilisés par du personnel qualifié.
- Lire attentivement ce document avant l'installation.
- Conserver vos documents.

3BF390736NU

BONNET

SOMMAIRE

FOURS MIXTES
PRECISIO / PRECIJET

1. RECOMMANDATIONS 2

2. UTILISATION DU TABLEAU DE COMMANDE 6

2.1 GENERALITES 6
2.2 MENU MANUEL 7
2.3 MENU AUTO: Recettes auto / programmées 8
2.4 MENU SERVICE 10

3. TRUCS ET ASTUCES DE L'ECRAN DE COMMANDE 15

4. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION 17

4.1 LIMITES DE CHARGES ET D'UTILISATION 17
4.2 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux) 18
4.3 UTILISATION DE LA PLATERIE 18

5. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON 19

5.1 SONDE A CŒUR 19
5.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE 20

6. PRISE SONDE A CŒUR / PRISE USB 21

7. MESSAGES D'ERREURS 22

8. ENTRETIEN 23

8.1 PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE 23
8.2 LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS: 24

9. ENTRETIEN DU FOUR 26

9.1 ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES 26
9.2 ENTRETIEN DES OUIES D'AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE 26
9.3 ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES 26
9.4 ENTRETIEN DE LA CHAUDIERE VAPEUR (Precisio) 30
9.5 MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS (poissons de mer, choucroute) 30
9.6 DEVERROUILLAGE DE LA GAINE PIVOTANTE (sur fours 6 et 10 niveaux gaz, 10 GN2/1 & 20 niveaux) 30

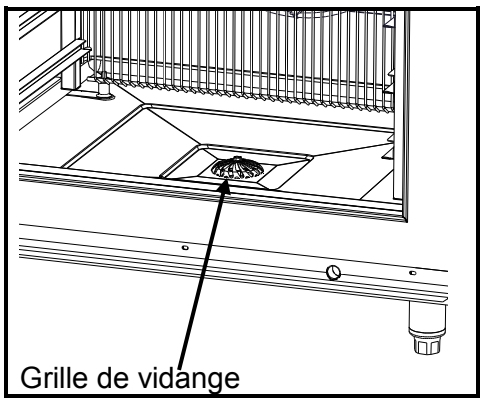
10. LES CONSOMMABLES 31

10.1 GENERALITES 31
10.2 PRODUIT DE NETTOYAGE 31
10.3 PRODUIT DE DETARTRAGE 31

11. GARANTIE 32

1. RECOMMANDATIONS

- Ces appareils sont destinés à un usage professionnel, ils doivent être utilisés par un personnel qualifié.
- Les appareils peuvent atteindre 250°C. ATTENTION aux RISQUES DE BRULURES lors des manipulations DES ACCESSOIRES INTERIEURS (plaques, modules, filtre, gaine…).
- Ces appareils doivent être installés avec une ventilation suffisante pour empêcher la formation de concentrations inadmissibles de substances nocives pour la santé dans le local dans lequel ils sont installés.
- Le débit d'air neuf requis, pour les fours gaz, pour l'alimentation en air de combustion est de 2 m3/h par kW de débit calorifique.
- Le matériel n'est pas conçu pour fonctionner en atmosphère explosive. De ce fait, il ne doit pas être installé dans une zone relevant de la directive ATEX.
- La température de la surface de la porte dépasse les 60°C. ATTENTION AUX RISQUES DE BRULURES.
- Enfournement / défournement des bacs et plaques de cuisson: La hauteur du niveau de l'étage supérieur des appareils posés sur table ou piétements peut atteindre 1.75 m. En cas de déchargement manuel, manipuler les plaques avec précaution. ATTENTION AUX RISQUES DE DEBORDEMENT POUVANT ENTRAINER DES BRULURES.
- Ne jamais essayer de boucher la cheminée d'évacuation des buées car l'appareil monterait en pression avec risque d'explosion.
- Dans le cas d'un message d'erreur consulter le paragraphe « messages d'erreur » et suivre les consignes.
- Pour le nettoyage, l'utilisation de jets ou de lances à haute pression est formellement interdite.
- NE JAMAIS METTRE LE FOUR EN MARCHE SANS AVOIR REMIS EN PLACE ET VERROUILLE LA GAINE DE VENTILATION.
- Il est interdit d'enlever la grille de vidange dans le four. Si cette grille est retirée, ne pas faire fonctionner le four.



- Dans la minute suivant la mise en route des fours gaz, il est conseillé d'éviter la présence d'appareils électroniques à proximité de ceux-ci.

- Il convient de faire appel à un installateur qualifié pour la mise en place de l'appareil et le cas échéant pour l'adapter à l'usage d'un autre gaz.

- IMPORTANT: Nous mettons en garde les utilisateurs dans les cas particuliers de cuisson de plats cuisinés agrémentés d'additifs alcoolisés (coq au vin, poires au vin, etc.…). Les vapeurs saturées d'alcool peuvent, à un certain moment, sous l'effet de la chaleur, provoquer une véritable explosion dans le moufle et créer, du fait de l'étanchéité de la porte, une surpression momentanée engendrant une déformation irréversible de l'appareil. Ce risque est encore accru lorsqu'en fin de cuisson, l'utilisateur ajoute de l'alcool sur les produits et referme la porte pour terminer la cuisson.

- Pour assurer un bon fonctionnement durable et en toute sécurité, il convient de faire effectuer par du personnel qualifié de notre société, une vérification et un entretien complet 2 fois par an de l'appareil (Démontage des brûleurs, inspection et nettoyage des venturis, nettoyage des injecteurs, réglage des bagues d'air, nettoyage des aérations, vérification des fuites, contrôle des organes de commande, de régulation et de sécurité…).

- Le four doit être entretenu méticuleusement et JOURNELLEMENT (voir chapitre entretien). En particulier, les ventilateurs, résistances et parois devront être maintenus propres, sans accumulation de dépôts de graisses et minéraux (calcaire ou autre).

- Préchauffage (fours 20 niveaux): Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "Avec le chariot en Place". Voir « conseils pratiques d'utilisation ».

- L'APPLICATION DU PRODUIT DE NETTOYAGE A CHAUD, AU-DESSUS DE 60°C, EST FORMELLEMENT INTERDITE. Les parois du four seraient irrémédiablement attaquées (couleur foncée, quasiment noire).

- Le four mixte nécessite un nettoyage à l'aide de nettoyants spécifiques. Ceci a pour conséquence : Des risques causés par des nettoyants ayant un effet en partie corrosif.

- Nous recommandons fortement d'utiliser les produits de nettoyage conseillé par le fabricant et fournis avec le four pour garantir un nettoyage et une durée de vis des composants optimaux.

- Pour une efficacité maximale du produit sans endommager les matériau et composants de votre four, il convient d'utiliser le produit de détartrage approprié. L'utilisation de certains acides a un rôle destructeur irréversible pouvant endommager de manière importante votre appareil. Il est donc important que votre produit contienne des inhibiteurs de corrosion pour éviter l'attaque des métaux. Le produit doit par ailleurs être conforme à la réglementation en vigueur notamment concernant les produits pouvant rentrer en contact avec les denrées alimentaires.
  Les produits contenant de l'acide nitrique sont formellement interdits.
  Composition de produit recommandée :
  - acide phosphorique <50%
  - inhibiteur de corrosion de type tensio-actif ou autre

- Rappel des phases de risques conformément à la fiche sécurité de chaque produit nettoyant et détartrant
  - Nocif en cas d'ingestion.
  - Provoque de graves brûlures.
  - Irritant pour les yeux.
  - Irritant pour les voies respiratoires.
  - Risques de lésions oculaires graves.

- Danger d'irritation de la peau et des yeux ou de brûlures par acide.
  Les nettoyants et détartrants irritent la peau et les yeux en cas de contact direct et peuvent provoquer des brûlures en cas de contact direct.
  - Ne pas inhaler le brouillard pulvérisé
  - Ne pas mettre les nettoyants et détartrants en contact avec les yeux et la peau
  - N'ouvrez en aucun cas la porte de l'appareil pendant le nettoyage automatique
  - Porter des vêtements de protection, des gants de protection et des lunettes de protection hermétique conformément à la fiche sécurité.

- Rappel des phases de sécurité conformément à la fiche sécurité de chaque produit nettoyant et détartrant
  - Ne pas manger et ne pas boire pendant l'utilisation.
  - Ne pas respirer les vapeurs.
  - Si contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste.
  - Porter un vêtement de protection approprié, des gants et un appareil de protection des yeux/du visage.
  - En cas d'accident ou de malaise, consulter immédiatement un médecin
  - Eliminer le produit et son récipient comme un déchet dangereux.

- Le constructeur déclare que l'emballage est conforme à la directive 94/62/CE (directive emballages et déchets d'emballages du 20.12.94) et invite l'installateur (et l'utilisateur) à respecter les règles relatives à l'enlèvement des emballages (recyclage ou revalorisation).

- **La garantie ne pourra couvrir les problèmes liés au non-respect de ces recommandations.**

EQUIPEMENTS DE CUISINES PROFESSIONNELLES EN FIN DE CYCLE DE VIE

Mode d'emploi

Le décret français n° 2005 - 829 du 20 juillet 2005 prévoit que « *les producteurs assurent l'organisation et le financement de l'enlèvement et du traitement des DEEE (Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques) professionnels mis sur le marché après le 13 août 2005, sauf s'ils en ont convenu autrement avec les utilisateurs dans le contrat de vente de l'équipement* ».

De façon à remplir leurs obligations, les producteurs d'équipements électriques et électroniques de grandes cuisines regroupés au sein du SYNEG, ont mis en œuvre un dispositif visant à la collecte et au traitement/ recyclage des DEEE conformément aux dispositions du décret.

Les matières ou substances néfastes pour l'environnement (comme les fluides frigorigènes ou les mousses) sont extraites ou séparées. Les fractions métalliques (inox, zinc, cuivre…) sont broyées et acheminées chez des affineurs pour réutilisation.

Dès lors, que vous devez éliminer un équipement électrique et électronique, provenant d'un constructeur de matériel de cuisines professionnelles du SYNEG, vous devez contacter impérativement RECYS'TEM-PRO, l'opérateur retenu pour la gestion des DEEE

- ➥ au numéro de téléphone: **33 (0) 825 800 600.**
- ➥ ou à l'adresse e-mail suivante: **synegdeee@recystempro.com**

Il vous sera alors adressé une fiche de demande d'enlèvement sur laquelle figureront les éléments suivants à compléter:

- nom du producteur de l'équipement
- type d'équipement
- poids estimé
- lieu d'enlèvement
- nom et coordonnées de l'installateur
- adresse de facturation

Après vérification auprès du Producteur et l'obtention de son accord, RECYS'TEM-PRO procèdera à l'enlèvement.

Attention : le conditionnement et la mise à disposition des équipements DEEE dans une zone accessible (prêts à être embarqués) sont sous la responsabilité de l'utilisateur final.

En éliminant correctement ce produit, vous contribuerez à la conservation des ressources naturelles et à la prévention des éventuels effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine, pouvant être dus à la manipulation inappropriée des déchets de ce produit.

Si l'équipement n'est pas installé sur le territoire français : Eliminez ce produit conformément à la législation nationale ou autres règles en vigueur dans votre pays pour le traitement des équipements électriques et électroniques usagés.

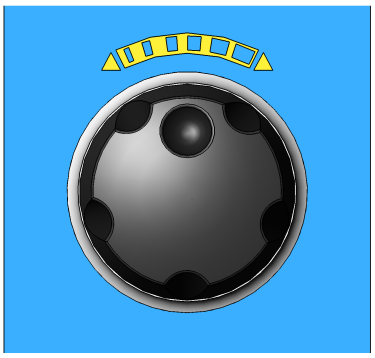
Nota : Pour des équipements électriques et électroniques mis sur le marché avant le 13 août 2005, l'utilisateur doit prendre en charge lui-même l'élimination de ces produits. Pour cela, il peut contacter de la même façon la société RECY'STEM-PRO, ou un point de collecte approprié au recyclage des appareils électriques et électroniques pour y subir un traitement, une récupération et un recyclage, conformément à la législation nationale.

2. UTILISATION DU TABLEAU DE COMMANDE

2.1 GENERALITES

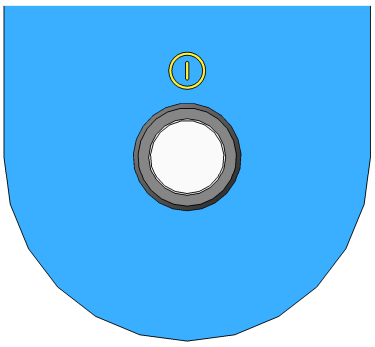
➔

Ecran tactile :
Menu d'accueil: Affichage de cet écran à chaque démarrage de l'appareil



➔

Molette:
Permet la modification des paramètres (Température, temps …) et leur validation par appui.



➔

Bouton Marche / Arrêt:
Mise sous tension du four et de l'afficheur.

2.2 MENU MANUEL

➔ 3 modes de cuisson: Convection, Vapeur et Mixte (de 0 à 100%)

➔ Affichage de la température Ambiante et de Consigne

➔ Affichage des temps / température à cœur

➔ Vitesse de Ventilation (1 à 100%)
Oura (vent)
Humidification manuelle
Refroidissement Rapide & mode Maintien (étuve)
Sauvegarde de Recettes rapide (enregistre)

➔ Touche "clavier" (alternative à l'utilisation de la molette)

➔ Date et heure

↑ Touche DEPART / STOP cuisson. Change de couleur lorsque :
- Cuisson en cours *Couleur jaune*
- Pause (porte ouverte) *Couleur jaune*
- Cuisson Finie *Couleur Rouge*

2.3 MENU AUTO: Recettes auto / programmées

2.3.1 GENERALITE

➔ Recettes Préprogrammées (80 environ)
Recettes Clients (capacité de 256 recettes au total, de 6 cycles)

➔ 6 Familles principales avec accès direct aux recettes

➔ Possibilité d'édition des recettes
- Copie
- Création
- Modification
- Suppression

Affichage détaillé

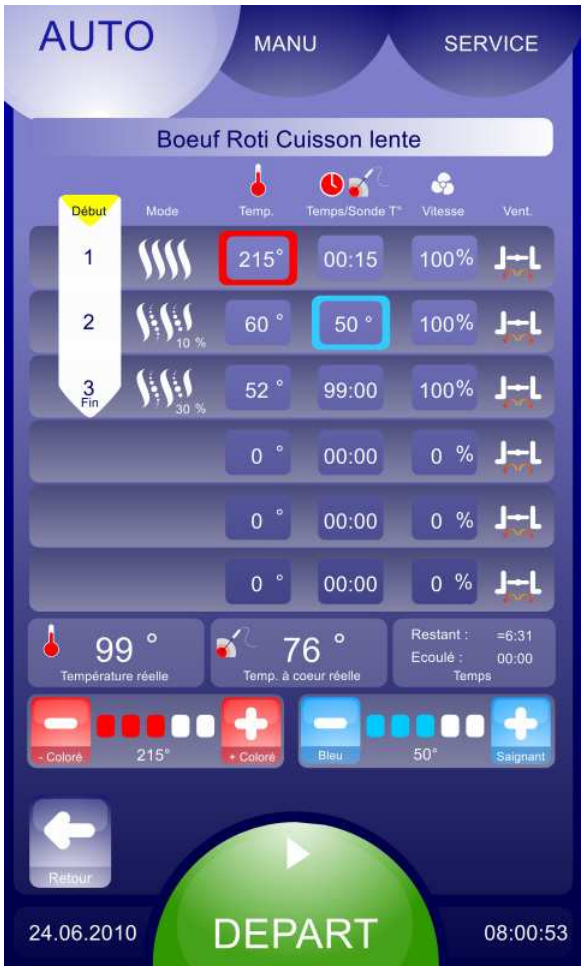
➔ Programme «Multi Niveaux» : 6 minuteries indépendantes sur les 6 niveaux, 10 sur les 10 & 20 niveaux

↑ Affichage par Liste ou par Photos des recettes

2.3.2 TYPE D'AFFICHAGE

Affichage Standard (phase par phase)

Affichage détaillé (toutes phases)



2 critères permettant l'adaptation de la recette aux gouts du client (Ex : +/- coloré, Bleu et saignant) sans nécessité de créer une nouvelle recette … ou savoir quoi modifier (Temps, Température, quelle phase …)

2.4 MENU SERVICE

2.4.1 GENERALITE

➔ Rinçage (entre deux cuissons…) remplace la douchette

➔ Nettoyage Auto intégrant le détartrage Automatique de la chaudière (Precisio) et/ou du four selon utilisation

➔ Nettoyage Auto programmable pour chaque jour de la semaine (Jour / Heure)

➔ Mode d'emploi
Echange de données (HACCP, Photos, Recettes, Manuel, Consommations (Energie, eaux …)
Paramètres client (Adaptation au besoin)
Paramètres Installation
Paramètres Techniques / SAV

➔ Informations de Maintenance

2.4.2 MOT DE PASSE

Permet au client d'accéder aux:

- Echanges de Données
- Paramètres Client
- Changement du Nettoyage Manu / Auto

➔ **0000** : Pin Code Personnalisable
CHEF : Mot de passe « permanent »
(minuscule ou majuscule)

➔ Pour un Code Pin personnalisé au format texte, il est possible de passer en clavier alpha numérique

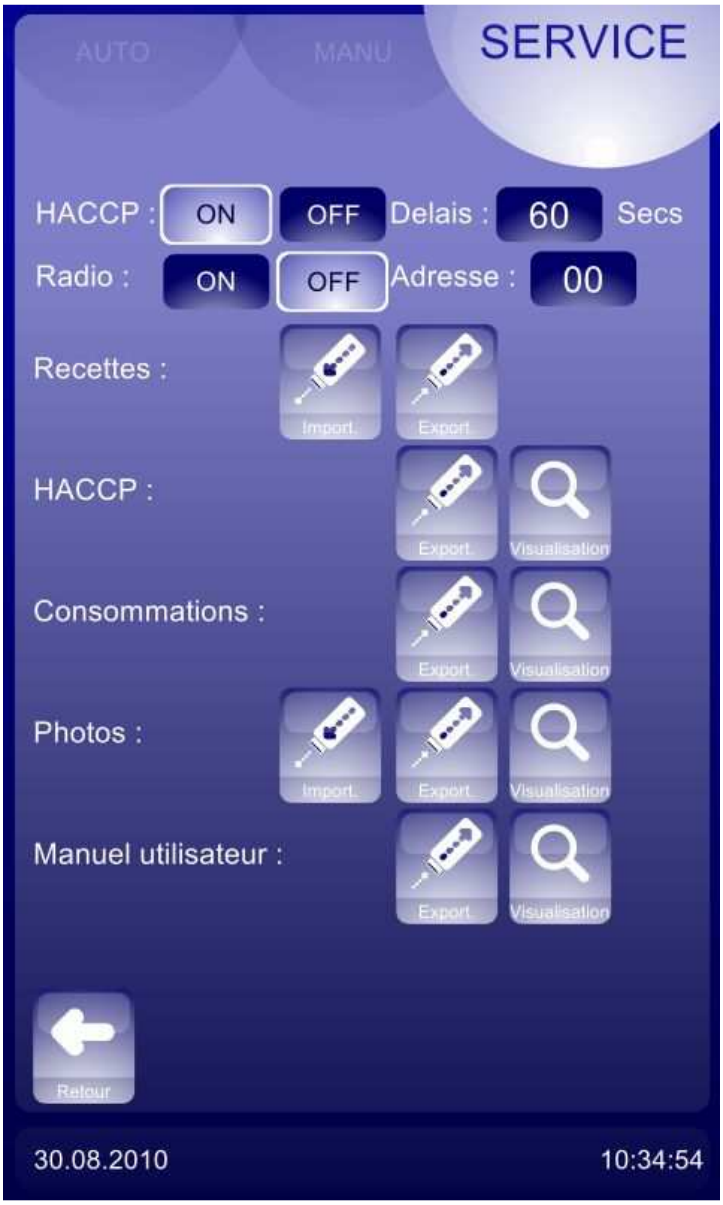
2.4.3 LAVAGE (NETTOYAGE ET/OU DETARTRAGE)

➔ Niveau de Lavage : Léger / Moyen / Fort (Les durées sont affichées en vis-à-vis)

➔ 3 possibilités d'adaptation:
- Détartrage intégré (par défaut) : Si décoché le temps de cycle est raccourci au temps de nettoyage seul
- Détartrage seulement : Possibilité de forcer un détartrage uniquement.
- Séchage Intégré (décoché par défaut) : Si décoché, durée réduite et énergie moindre

➔ Fonctions Amorçage : Lors du remplacement des bidons, si les tuyaux d'alimentation sont vides, cocher ces fonctions permet d'ajouter le volume nécessaire pour une efficacité maintenue

2.4.4 ECHANGE DE DONNEES



➔ HACCP On/OF : Enregistrement des données HACCP (1 an environ) et fréquence d'acquisition

➔ Adresse du four : propre à chaque four, différente, si plusieurs fours sur le site.

➔ Echanges d'infos par Clé USB (ou Radio) et visualisation sur le four

2.4.5 PARAMETRES CLIENT

Personnalisation du message d'accueil apparaissant à la mise sous tension

Réglage de la luminosité de l'écran et du volume du buzzer fin de cuisson

Réglage de la température et de la durée du mode maintien (fonction étuve du mode Manuel)

Activation et Réglage de la température du préchauffage automatique à la mise sous tension.

Choix des galeries de recette constructeur :
Fr = Françaises / En = Anglaises

Choix du mode par défaut s'affichant en premier au démarrage

Renseigner les couts d'énergie et de produit pour le calcul des consommations

Activation de l'écran de veille (écran noir) après le délai souhaité.
Actif hors cycle en cours.

3. TRUCS ET ASTUCES DE L'ECRAN DE COMMANDE

➔

- Le changement d'une consigne de température en cours de cuisson en Sec ou Mixte n'engendre pas de refroidissement.
- Le départ d'un cycle avec une température réelle supérieure à la consigne entraine un refroidissement automatique avec injection d'eau.
- En cours de cuisson, le passage d'un mode sec ou mixte à un mode vapeur entraine automatiquement un refroidissement par injection jusqu'à la température de consigne par défaut.
- Le passage de Sec à Mixte et inversement en cours de cuisson se fait sans changement de consigne de température.

➔

- En Auto ou Manu, l'entrée d'une consigne d'enceinte à 0°C en mode sec conduit à une phase d'attente où il ne se passe rien (pas de chauffe)
- En mode auto, lorsque « Modifier » est interdit, les paramètres des recettes ne peuvent pas être modifiés
- En mode Auto, la saisie d'une consigne de temps à 99h00 est interprétée comme un cycle de maintien (pas de cuisson) dans le mode et températures choisis
- Le programme de la bibliothèque de recette nommé « Minuterie multi-niveaux » permet de déclencher un décompte de temps spécifique pour chaque niveau avec alarme sonore en fin de décompte.
- Dans la bibliothèque client : possibilité d'associer une photo à une recette et d'afficher uniquement les recettes avec photos.
- Possibilité de verrouiller l'accès aux zones de modifications / suppressions / copie de recette dans la bibliothèque (paramètres clients).
- Une copie de recette est symbolisée par un caractère « * » devant le nom.
- Le nom des recettes « client » est personnalisable. Après appuis sur la touche « modifier », un clic sur la zone de nom permet de personnaliser le nom de la recette.
- Possibilité de visualiser un récapitulatif des phases d'une recette par appui sur la touche détail « ? »
- Pour les recettes constructeur, possibilité d'ajuster la coloration et le degré de cuisson même après le départ de cuisson.

➔

- Le mode MAINTIEN génère un refroidissement à la température paramétrée, suivi d'un maintien à cette température. Ce maintien est un mode étuve, quasiment sans ventilation, évitant le desséchement des produits.
- Il est possible de sélectionner un maintien pendant une cuisson. Le bouton MAINTIEN passe alors en mode actif et le maintien s'effectuera à la fin de la cuisson.
- Si une température à cœur avait été sélectionnée, le maintien sera fait à cette température sinon il sera réalisé à la température paramétrée dans le menu paramètres client.
- Le mode maintien prend en compte les paramètres réglés dans le menu client.

➔

- Il est possibilité d'activer ou désactiver la fonction Préchauffage automatique du four et / ou de la chaudière (Precisio) à la mise en marche. La température de préchauffage est également paramétrable (paramètres client).

➔

- Il est possible de programmer un nettoyage automatique suivant un jour de semaine et une heure spécifique avec une intensité de nettoyage plus ou moins forte.

➔

- Un message de révision apparait que lorsque nécessaire, dans les 10 derniers jours avant la maintenance requise.

➔

- L'accès au menu « paramètres clients » se fait par code PIN, par défaut « 0000 » qu'il est possible de personnaliser. CODE A NE PAS PERDRE !
- L'accès aux autres paramètres est protégé par code PIN et réservé à l'installateur et au service après –vente.
- Le four dispose d'un mode veille automatique personnalisable, qui met en standby les fonctions principales du four (écran noir, éclairage et ventilation technique arrêtées).
- Le logo et le message d'accueil sont personnalisables : les paramètres client permettent de changer le message; la galerie photo permet de choisir la photo retenue comme Photo ou Logo d'accueil.

➔

- Le menu Echange de données, permet la gestion HACCP : démarrage de l'enregistrement automatique des données HACCP, Visualisation directement sur l'appareil ou bien export sur clé USB, en format compatible Tableur.
- Possibilité d'importer des photos personnelles (utilisation du logiciel "Fast PAD PC") en vue d'une utilisation pour personnaliser l'affichage d'une recette.
- Le menu « consommations » affiche les consommations journalières et bilan mensuel sur 12 mois, eau, électricité/gaz, produit nettoyant et détartrant. Un affichage directement dans la devise souhaitée est disponible si les couts correspondants sont saisis en « paramètres Client ».

Mode sans échec

➔

- En cas de panne d'électronique de façade ou d'affichage : possibilité de lancer le mode sans échec : mode sec à la température de préchauffage (réglée dans les paramètres clients soit 175° par défaut).
- Eteindre et remettre le four sous tension puis ouvrir et fermer la porte 3 fois en moins de 10s. La lumière s'éteint à chaque ouverture de porte et clignote 3 fois de suite à la fin des 3 fermetures pour indiquer le démarrage du mode sans échec).
- Lorsque ce mode de cuisson sans échec est lancé, les actions sur la façade ne sont pas prises en compte.
- Pour arrêter le mode sans échec, mettre le four hors tension.

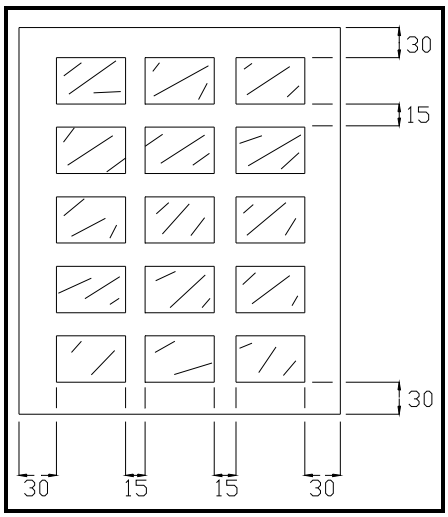
4. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION

4.1 LIMITES DE CHARGES ET D'UTILISATION

CAPACITE INTERIEURE DU FOUR :

MODELE	6 GN 1/1	10 GN 1/1	10 GN 2/1	6+6 / 6+10	20 GN 1/1	20 GN 2/1
Plaques GN 1/1	6	10	20	6+6 / 6+10	20	40
Plaques GN 2/1	-	-	10	-	-	20
Nombre de niveaux	6	10	10	6+6 / 6+10	20	20
Espacement entre les niveaux (mm)	80	65	65	80 / 65	64	64

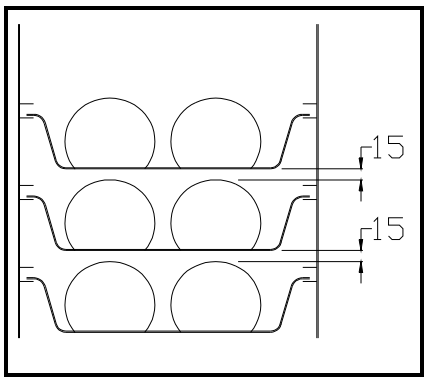
IMPORTANT: Le nombre d'étages utilisés en fonction du produit à cuire, ainsi que le nombre de pièces à positionner sur un étage découlera du respect des règles de positionnement suivantes.



15 mm mini entre produits développés

30 mm mini entre produits développés et bords de plaque

15 mm entre produits Développés et plaque supérieur



NOTA: De part le respect de ces règles, le nombre d'étages utilisés pourra être réduit (exemple: 1 étage sur deux) selon la taille des produits traités.

UNE IRREGULARITE DE CUISSON SUR LES PLAQUES DE PRODUIT PROVIENT DE 3 PARAMETRES:

LA CHARGE:

Une bonne régularité nécessite une bonne circulation de l'air entre les produits. Ceux-ci, dans leur état développé (en fin de cuisson), doivent être suffisamment espacés pour le permettre.
Trop de charge peut également conduire à des excès d'humidité, engendrant des écarts de cuissons.

LA TEMPERATURE:

- De préchauffage: Plus les cuissons sont courtes et délicates (durée inférieure à 15 min), plus la température de préchauffage devra être proche de la température de cuisson.
- De cuisson: Il est toujours préférable de conduire une cuisson à trop basse température qu'à trop haute température. En cas de problème, baisser graduellement la température de 10°C en 10°C.

LE DEGAGEMENT DE VAPEUR EN EXCES:

Les produits selon les procédés de cuisson, perdent une partie de leur humidité produite sous forme de vapeur. Une production de vapeur supérieure à la capacité d'évacuation du four peut entrainer des problèmes de coloration et/ou de régularité (ex : gratins).

→ réduire la charge jusqu'à obtenir de bons résultats (après avoir retenu le mode sec avec Oura ouvert)

4.2 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux)

Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "AVEC LE CHARIOT en PLACE".

En cas d'indisponibilité du chariot:

- **Mode Sec:** Régler la température de préchauffage désirée, mais arrêter le four ou mettre le chariot en place, dès LA TEMPERATURE DESIREE atteinte.
- **Mode Mixte:** A PROSCRIRE. Toujours préchauffer en mode SEC à la température désirée (voir ci-dessus). Passer en Mixte pour la cuisson, chariot en place (Production de vapeur instantanée).
- **Mode Vapeur:** Préchauffer la chaudière uniquement POUR LA 1ère UTILISATION DE LA JOURNEE et arrêter le four ou mettre le chariot en place dès QUE LA TEMPERATURE DE 80°C est atteinte (Vapeur sortant en bas du four).

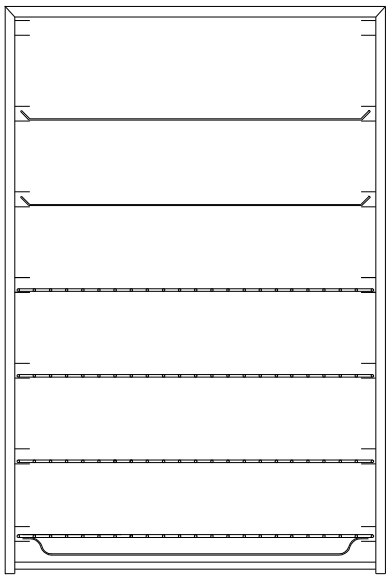
NOTA: Le NON-RESPECT de ces CONSIGNES engendrera des problèmes dont le constructeur ne pourra être tenu pour responsable.

4.3 UTILISATION DE LA PLATERIE

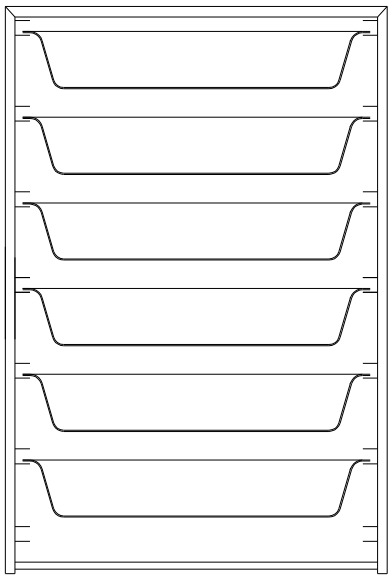
* PATISSERIE / VIENNOISERIE:
  - Utilisation des plaques pâtisserie
* ROTISSERIE:
  - Utiliser les bacs gastronormes pour la préparation des viandes en sauces, braisés….
  - Pour des cuissons de rôtisserie, cuire les produits directement sur les grilles (poulet, rosbif, saucisses….). Dans ce cas positionner un bac gastronorme (profondeur 20 mm) sur le 1er niveau du bas afin de récupérer les jus de cuisson.

Positionnement des plaques, grilles et bacs

Plaques pâtisserie ou grilles inox



Bacs à rôtir emboutis Ou bacs gastronormes



5. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON

5.1 SONDE A CŒUR

La sonde à cœur permet de maîtriser parfaitement le degré de vos cuissons et de le reproduire jour après jour quelle que soit la taille des produits.

Les températures à cœur à atteindre vont bien entendu varier avec le produit et le degré de cuisson désiré.

ATTENTION:

La cuisson d'un produit ne se termine pas à l'instant où celui-ci est retiré du four.

En effet, après repos, la température à cœur continue à évoluer, pour atteindre une température d'autant plus élevée, que le produit aura été cuit à une température élevée.

Exemple:

Un rôti de bœuf cuit en mixte à 200°C et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 40°C, verra celle ci évoluer jusqu'aux environs de 57°C.

Le même rôti, cuit **en basse température** vapeur à 60°C (en dernière phase) et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 52°C, ne verra celle-ci évoluer que très peu, pour atteindre 56°C.

PRODUITS	TEMPERATURE A CŒUR **A ATTEINDRE**	TEMPERATURE A Cœur **A LA SORTIE DU FOUR**	
		Cuisson classique selon tableau joint	Cuisson basse température
Viandes rouges			
Bleu	54	37	50
Saignant	56	40	52
Rosé	60	45	56
A point	62	48	59
Viandes blanches			
Veau	72	58	69
Volailles	77	63	75
Poissons			
Saumon - Thon	75	75	75
Poisson à chair blanche	80	80	80
Charcuterie - terrines	67	65	65

NOTA: Pour bien maîtriser la température à cœur (degré de cuisson):

Pour bien maîtriser le degré de cuisson, l'aspect et les pertes en poids, tout particulièrement dans le cas des viandes rouges, nous conseillons de **terminer la cuisson par une phase vapeur basse température.** Régler la température 8°C au-dessus de la température à cœur souhaitée.

Exemple: Cuisson de rôtis de bœufs:

1ère phase:	Coloration	Air sec	210°C	Pendant 15 minutes
2ème phase:	Cuisson à cœur	Vapeur	60°C	Jusqu'à T° à cœur = 52°C

Le temps de cuisson passe à environ 1 heure 25 minutes.

5.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE

Pour optimiser certains types de cuisson, la régulation électronique permet d'envisager des cuissons longues à basse température. La température réglée correspond à la température à cœur à atteindre.

La basse température est indispensable pour le traitement des grosses pièces (cochon de lait, jambon, gros poissons), souvent traitées en poche sous vide.

Ce mode de cuisson est tout aussi intéressant pour une parfaite maîtrise du degré de cuisson (bleu, saignant, à point…), pour l'aspect (extérieur et tranché), pour une diminution des pertes en poids, mais aussi une plus grande sécurité sur le plan hygiène alimentaire.

La qualité de la cuisson est aussi beaucoup moins sensible à la taille des produits traités, ainsi qu'à leur qualité.

Les temps nécessaires à une cuisson menée entièrement à basse température, sont évidemment plus longs.

BASSE TEMPERATURE			
Produits	**Mode**	**T° de cuisson**	**Temps indicatif**
Viandes rouges	Vapeur	55°C	6 h à 12 h
Viandes blanches Veau Porc et volailles	Vapeur	 72°C 77°C	
Charcuterie et terrines	Vapeur	67°C	
Poissons Saumon - Thon Poissons à chair blanche	 Vapeur Vapeur	 75°C 80°C	2 h à 4 h
Divers Foie gras artisanal Fruits Pommes de terre	 Vapeur Vapeur Vapeur	 70°C 90°C 85°C	1 h à 1 h 30'

NOTA: Pièces moyennes de viandes (rôtis, gigots…)

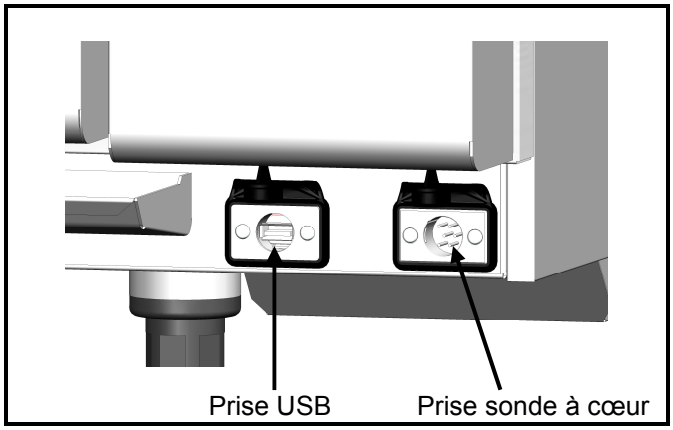
Il est possible de diminuer sensiblement les temps de cuisson (de 2 à 3 fois inférieure), pour les pièces moyennes, tout en conservant en partie les avantages ci-dessus, en réalisant:

Produits	**1er phase COLORATION**	**2ème phase CUISSON**	**3ème phase CUISSON**
	Air pulsé	*Vapeur*	*Vapeur*
Viandes rouges	210°C Pendant 15 mn	70°C jusqu'à T° à cœur = 38°C	60°C jusqu'à T° à cœur = 52°C
Viandes blanches	210°C Pendant 15 mn	90°C jusqu'à T° à cœur = 60°C	85°C jusqu'à T° à cœur = 73°C

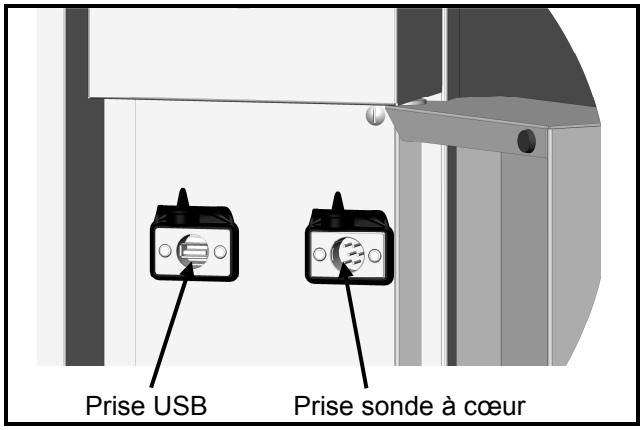
6. PRISE SONDE A CŒUR / PRISE USB

Les prises USB et sonde à cœur disposent d'une protection en silicone

Fours 6 et 10 niveaux



Fours 20 niveaux



ATTENTION:

- Toujours remettre la protection en place (languette rabattue pour protéger les connections) dès que les prises ne sont plus utilisées.

- Ne jamais « nettoyer » les connections au jet d'eau ou à l'éponge. (si les languettes silicone sont bien utilisées et remises en place après chaque utilisation des prises, aucun entretien n'est nécessaire).

- **La garantie ne saura s'appliquer si ces consignes ne sont pas respectées.**

Nota: Pour l'utilisation de la prise USB, se rapporter au manuel d'utilisation du logiciel "Fast PAD PC".

7. MESSAGES D'ERREURS

Messages sur l'écran	Conséquences	Que faire ?
E69 : Température chaudière > 160°C	Le four passe automatiquement en mode injection pour terminer la cuisson	Prévenir le dépanneur
E70 : Surchauffe chaudière	La cuisson s'arrête	**Arrêter le four et couper immédiatement le disjoncteur.** Faire intervenir le dépanneur
E71 : Sonde génératrice HS (Hors service)	Le four passe automatiquement en mode injection pour terminer la cuisson	Faire intervenir le dépanneur
E74 : Arrivée d'eau chaudière déficiente	Le four passe automatiquement en mode injection pour terminer la cuisson	Vérifier l'arrivée d'eau Prévenir le dépanneur
E30 : Echauffement de l'Electronique : Vérifier la prise d'air	Surchauffe du local technique	Nettoyer la prise d'air sous le four (6 et 10niveaux), ou à l'arrière (20 niveaux).
E31 : Surchauffe de l'Electronique : La température est réduite à 210°C	La cuisson se poursuit automatiquement à une température inférieure à 210°C	Prévenir le dépanneur
E72 : Electronique à + de --°C	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E53 : Ventilation non fonctionnelle		
E61 : Sonde ambiante HS (hors service)		
E68 : Moufle a + 290°C		
E67 : Sécurité gaz active		
E73 : Pompe détartrant toujours en fonctionnement		
E28 : Sonde à cœur non raccordée	Attente de branchement de la sonde ou décision du chef	Pour continuer la cuisson raccorder la sonde à cœur ou passer en mode minuterie
E32 : Sonde à cœur avec 2 éléments HS (hors service)	La cuisson se poursuit	Penser à changer votre sonde
E33 : Sonde à cœur HS (hors service)	Attente de remplacement de la sonde ou décision du chef	Pour continuer la cuisson remplacer la sonde à cœur ou passer en mode minuterie
E29 ou écran noir: Défaillance (affichage du message possible suivant localisation du défaut)	Façade non active (L'écran est hors service)	Pour terminer la cuisson à la température de préchauffage : Eteindre et remettre le four sous tension et ouvrir et fermer la porte 3 fois en moins de 10s Faire intervenir le dépanneur
Clé USB Saturée	La clé USB est pleine.	Vider la clé USB
Clé USB absente	Attente de clé USB	Brancher une clé USB

8. ENTRETIEN

8.1 PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE

Un **acier inoxydable** est une nuance d'acier conçue pour qu'une fine pellicule protectrice se forme à la surface du métal, et le protége de la corrosion (Pellicule d'oxyde résultant de la réaction chimique de l'oxygène sur la surface du métal).

Tout élément gênant la formation de cette pellicule, ou facilitant sa destruction partielle (Déchets d'aliments, débordements, liquides stagnants…) dégrade la résistance à la corrosion de l'acier inoxydable.

Si la composition d'un acier inoxydable lui permet de résister à certaines agressions chimiques, mieux que des aciers classiques, **il ne faut pas imaginer que "L'Inox" soit indestructible.**

- 3 principaux facteurs de corrosion sont à surveiller:

- Le milieu chimique. En général:	* Diverses saumures (Concentration de sel, Choucroute…) * Chlorures, contenus en particulier dans: - Les produits de nettoyage - L'eau de javel.
- La température:	Tout milieu chimique ci dessus, voit son agressivité vis-à-vis de l'acier inoxydable augmenter très fortement avec la température.
- Le temps:	Plus le temps de contact entre l'acier inoxydable et le milieu chimique sera important, plus les conséquences de la corrosion seront perceptibles.

La combinaison de ces trois facteurs peut conduire à la destruction des parois, même réalisées en acier inoxydable de très haute qualité.

Bien noter que lorsqu'un acier inoxydable se corrode, il est extrêmement rare que cela provienne de l'acier lui-même. En général, des produits d'entretiens non adaptés ou mal utilisés, un mauvais entretien ou des conditions extrêmes d'utilisation, sont souvent à l'origine des accidents rencontrés.

ATTENTION

Le constructeur ne pourra être tenu pour responsable des cas de corrosion rencontrés dans ces conditions, et aucune garantie ne pourra alors s'appliquer.

Une liste des cas les plus fréquents est donnée ci-après, afin de vous permettre d'identifier au mieux ces mauvaises conditions d'exploitation, et d'exploiter le plus longtemps possible vos matériels.

8.2 LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS:

Nettoyage des carrelages

Le nettoyage des carrelages (en fin de chantier ou lors de l'entretien journalier) est souvent réalisé avec des produits très agressifs. Si le produit est projeté sous pression sans précautions, les éclaboussures au bas des appareils, entraînent une corrosion des fonds et habillages.

Pire encore, les vapeurs de ces produits, si les locaux ne sont pas aussitôt fortement aérés, en retombant sur les matériels parviennent à étendre la corrosion à l'ensemble des surfaces.

Produit d'entretien inadapté (Eau de Javel, Acides, Soude)

Si des produits inadaptés, tels que l'eau de Javel, des dilutions d'acides ou de soude, …(tous les produits non étudiés spécialement pour l'entretien des inox) sont utilisés, une attaque irréversible se produit sur les surfaces en acier inoxydable.

Produit d'entretien appliqué à trop haute température

Tous les produits d'entretien voient leur agressivité augmenter avec la température de la paroi sur laquelle ils sont appliqués. En règle générale, cette température ne doit pas excéder 60°C, sous peine d'attaquer l'inox de façon irréversible (noircissement des surfaces…).

Produit d'entretien mal rincé

Si les parois, une fois nettoyées, ne sont pas généreusement rincées afin d'éliminer toute trace de produit d'entretien, celui ci avec le temps, va continuer son action au risque d'engendrer un début de corrosion.

Pire encore, si cette paroi peut-être soumise à des températures supérieures à 60°C (intérieurs de fours, de cuves, …), les problèmes évoqués dans le point précédent, se produiront inévitablement.

Stagnation des produits de nettoyage

Dans le même esprit, toutes les zones pouvant retenir des produits d'entretien, notamment les caniveaux, les vidanges de fours mixtes, les siphons, … devront faire l'objet d'un rinçage soigné et abondant. (Utiliser une brosse Nylon pour renforcer l'action de rinçage à l'eau clair).

Concentration de sel

Le sel, élément courant en cuisine, est souvent à l'origine d'attaques (piqûres) de l'inox. Les débordements sur les plans de cuisson doivent être aussitôt nettoyés.

Cas particulier des cuissons à l'eau dans une marmite:

Le fait de saler l'eau en jetant du gros sel dans la cuve, présente un risque majeur: Le gros sel, en se déposant au fond de la cuve, risque, avant de fondre, de corroder le fond de façon irréversible, si l'opération est fréquente. Il y a lieu soit de remuer l'eau jusqu'à dissolution du gros sel, soit d'utiliser du sel fin.

Utilisation intensive en milieu saumuré

Certains produits tels que la choucroute (jus acide), les poissons et fruits de mer (présence de sel), et en règle générale, toutes les saumures, doivent faire l'objet d'une attention particulière. En cas de traitement occasionnel, les matériels courants ne posent pas de problème, à condition d'être soigneusement et systématiquement nettoyés après chaque utilisation.

En cas de traitement intensif, les matériels de cuisson (fours de cuisson, marmites, …) devront être choisis avec des nuances d'inox mieux adaptées à cet usage spécifique.

Eau du réseau trop chlorée

Certains réseaux d'eau fournissent par moment, des eaux comportant une teneur en chlore hors norme. Dans ce cas, il n'est pas rare de retrouver les problèmes de corrosion évoqués ci dessus. (Notamment dans les cuves de marmites, sauteuses, bain-marie, …).

Nettoyage d'accessoires en aluminium ou tôle aluminée

La présence d'aluminium ou de tôle aluminée dans une solution chlorée, est un formidable catalyseur pour l'attaque de l'inox.

Il ne faut donc pas laisser reposer des accessoires tels que les filtres de hottes ou autre plâterie en aluminium dans les cuves de marmites, sauteuses… Une nuit suffirait à piquer l'inox au niveau des points de contact et à la surface du produit.

9. ENTRETIEN DU FOUR

ATTENTION:

- L'APPLICATION DU PRODUIT DE NETTOYAGE A CHAUD, AU-DESSUS DE 60°C, EST FORMELLEMENT INTERDITE.
  Les parois du four seraient irrémédiablement attaquées (couleur foncée, quasiment noire).
- L'utilisation d'un jet ou d'une lance à haute pression est formellement interdite: L'appareil ne doit en aucun cas être lavé au jet d'eau.
- La garantie ne peut couvrir les problèmes liés ou non au respect des règles d'entretien ci dessus.

9.1 ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES

Il est nécessaire d'assurer à la surface du métal un entretien soigné, en vue d'éliminer les poussières, particules métalliques et dépôts de toutes natures, qui pourraient altérer la couche protectrice évoquée ci-dessus.

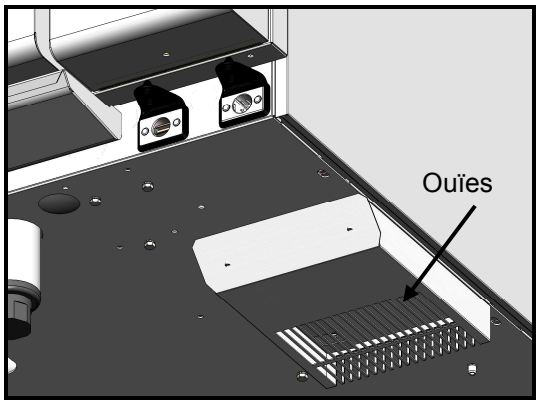
A cet effet, il suffit de laver ces surfaces à l'eau avec du savon ou tout produit détergent neutre, non abrasif. RINCER SOIGNEUSEMENT et essuyer les surfaces.

Ne jamais frotter l'acier inoxydable avec de la laine de métal, mais uniquement si cela est nécessaire, au "scotch brite" ou avec un produit équivalent, en respectant le sens de polissage de la surface inox.

9.2 ENTRETIEN DES OUIES D'AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE

Le refroidissement du compartiment électronique est assuré par des ouïes d'aération à l'avant droit de l'appareil (6 et 10 niveaux).

Une fois par semaine, veiller à maintenir la grille d'aération propre et non obstruée par les poussières en nettoyant sa surface à l'aide d'un chiffon sec.



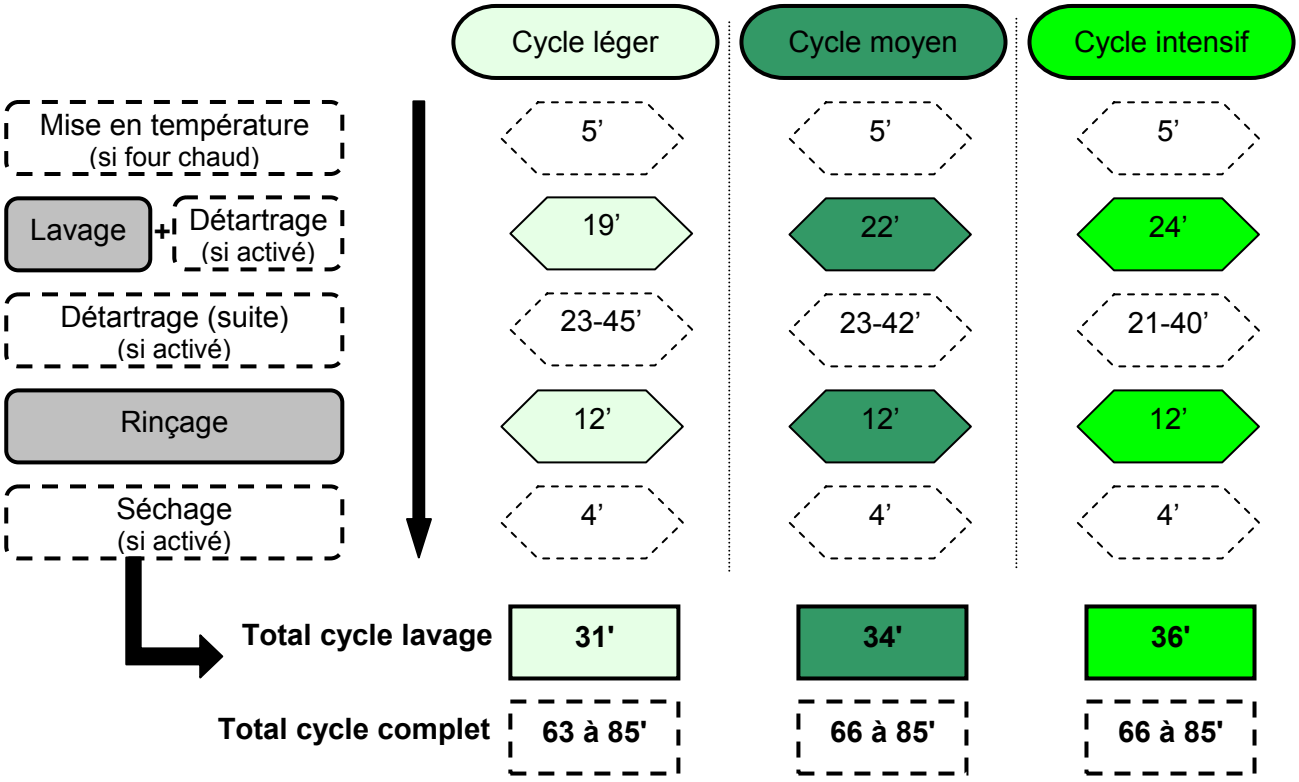
9.3 ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES

Le principe général est d'éviter de laisser s'accumuler en certains endroits:

- Des substances susceptibles de se concentrer et de devenir très corrosives.
- Des dépôts de minéraux divers, contenus dans l'eau, susceptibles d'engendrer des problèmes de corrosion (parois), de performance et de longévité (équilibrage des ventilateurs, dissipation des échangeurs, ..).

9.3.1 NETTOYAGE, DEGRAISSAGE – Une fois par jour:

Cycle et durée:



(*) Durée détartrage : données indicatives suivant taille du four et dureté de l'eau
Durée mini = four 6 niveaux avec faible dureté d'eau.
Durée maxi = four 20 niveaux GN2/1 avec forte dureté d'eau.

***Lavage « MANUEL » (lavage à la demande de l’opérateur)*:**

- Mettre le four en fonctionnement.
- Attendre quelques secondes que l'écran de démarrage disparaisse. Si le préchauffage se lance, appuyer sur la touche STOP.
- Appuyer sur l'onglet Service puis sur la touche:

➔ **"Lavage"**

- Sélectionner le niveau de nettoyage approprié suivant l'encrassement du four.

➔ **"Niveau de nettoyage"** Leger, moyen ou intensif.
Le temps de chaque cycle est indiqué dans le bargraphe.

- Si vous souhaiter intégrer la phase de séchage prévue en fin de cycle, activer la touche.

➔ **"séchage intégré"** fonction désélectionnée.

- Si vous souhaiter passer la phase de détartrage prévue, désactiver la touche.

➔ **"détartrage intégré"** fonction présélectionnée.

- Vérifier la présence du tuyau lesté dans les bidons et le niveau de produit dans ceux-ci. Si ceux-ci ne sont pas suffisant, se reporter au paragraphe **« remplacement des bidons de produits»**
- Appuyer sur la touche :

➔ **"Retour"**.

- Puis appuyer sur la touche:

➔ **"Start"** départ du cycle de nettoyage.

- L'écran indique les différentes phases prévues dans le cycle ainsi que les données sur le temps écoulé, le temps restant. Lorsque le nettoyage est terminé, l'écran revient à l'écran Service.

Nota: Il est possible de réaliser un détartrage seul sans lavage du four. Répéter totalement la procédure ci-dessus de nettoyage manuel en sélectionnant le touche :

➔ **- "détartrage seul"** si vous souhaiter réaliser uniquement le détartrage.

***Lavage « Auto » (lavage programmé chaque jour de la semaine)*:**

- Mettre le four en fonctionnement.
- Attendre quelques secondes que l'écran de démarrage disparaisse. Si le préchauffage se lance, appuyer sur la touche STOP.
- Appuyer sur l'onglet Service.
- Puis appuyer sur la touche:

➔ **"Lavage auto"**

- Saisir votre code PIN (par défaut 0000, voir l'écran "Paramètre client" dans l'onglet service) puis valider.
- L'écran de programmation hebdomadaire du nettoyage apparait.
- Pour chaque jour sélectionner le niveau de nettoyage souhaité ainsi que l'heure en appuyant sur la touche correspondante. Puis appuyer sur la touche Valid

➔ **"Ecran de programmation"**.

- Le programme de Nettoyage Auto est affiché. Le cycle de nettoyage débutera à l'heure prévue pour chaque jour sélectionné au niveau souhaité.

- Pour désactiver le lavage auto, appuyer sur la touche lavage manuel, saisir le code PIN. Les données de programmation sont sauvegardées et réapparaitront au prochain lancement du lavage auto.

➔ **"Lavage manuel"**

- Remarque : Si une cuisson est en cours à l'heure de départ d'un nettoyage programmé, ce cycle de nettoyage est annulé.

9.3.2 REMPLACEMENT DES BIDONS DE PRODUITS:

Les tuyaux d'aspiration des produits de lavage et de détartrage sont repérés par une étiquette et un bouchon de couleur identique afin de positionner le tuyau dans le bidon correspondant: **NE JAMAIS INVERSER LES PRODUITS**

Attention: Se reporter au chapitre "Recommandations" lors de la manipulation et l'utilisation des produits et en cas de doute, se référer à la fiche sécurité des produits.

LAVAGE (couleur vert)

DETARTRAGE (couleur rouge)

➔

<u>Changement des bidons de produits de nettoyage ou détartrage</u>

Utiliser les fonctions « Amorçage Nettoyant ou détartrant » lors du changement d'un ou des bidons de produits si les tuyaux d'alimentation sont vides.
Par exemple lors de la première mise en route de votre appareil.

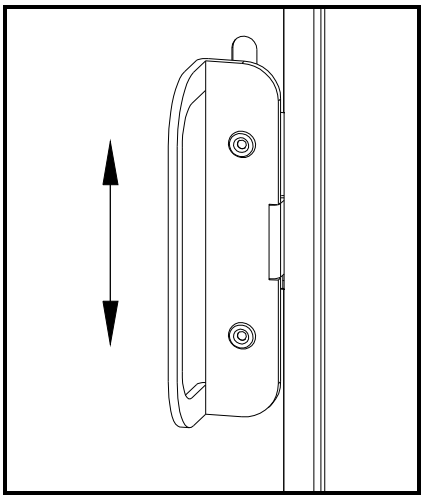
9.4 ENTRETIEN DE LA CHAUDIERE VAPEUR (Precisio)

L'entretien de la chaudière est réalisé en temps masqué pendant le nettoyage du four.
Pendant cette opération, le générateur va être rincé afin d'évacuer les boues et dépôts de calcaire en suspension dans l'eau avant de la détartrer. La tuyauterie de vidange va être lavée de ses graisses et jus de cuisson. Il n'est pas anormal que l'eau remonte légèrement dans le fond du four pour nettoyer l'évacuation.

9.5 MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS (poissons de mer, choucroute)

Les matériels utilisés de façon intensive et régulière pour la cuisson de produits corrosifs, tels que poissons de mer, choucroute, …, devront être nettoyés méticuleusement et systématiquement après chaque utilisation.

9.6 DEVERROUILLAGE DE LA GAINE PIVOTANTE (sur fours 6 et 10 niveaux gaz, 10 GN2/1 & 20 niveaux)



<u>Procèdure</u>
- Remonter la poignée vers le haut.
- Tirer la gaine vers soi.

10. LES CONSOMMABLES

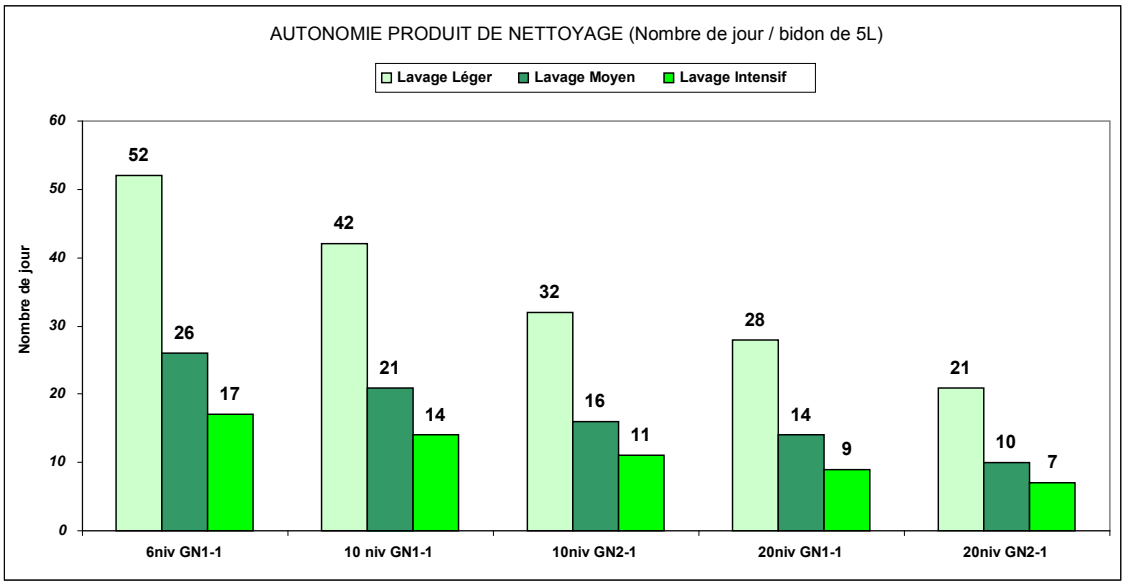
10.1 GENERALITES

Des échantillons de produit en bidon de 1 litre sont livrés avec le four.

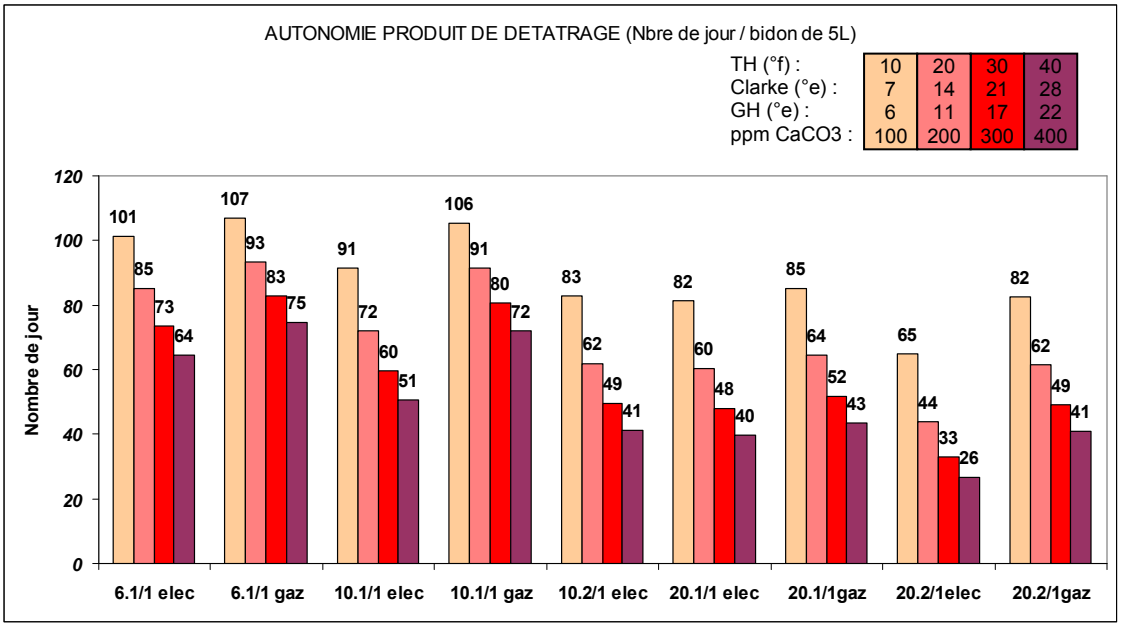
Nous préconisons l'utilisation de ces produits pour effectuer le nettoyage de votre four et garantir un résultat optimal du process de lavage.

Prendre contact auprès de votre distributeur, pour l'approvisionnement de ces produits de nettoyage et de détartrage.

10.2 PRODUIT DE NETTOYAGE



10.3 PRODUIT DE DETARTRAGE



11.GARANTIE

ATTENTION! AUCUNE GARANTIE N'EST INCONDITIONNELLE

Notre garantie ne s'applique que pour une utilisation normale. C'est-à-dire dans le stricte respect des recommandations figurant dans nos notices d'utilisation et d'entretien.

Elle ne sera valable également que dans la mesure où les visites périodiques d'entretien et / ou de contrôles préconisées auront dûment été effectués par nos techniciens.

Tous nos appareils sont, sous les réserves ci dessus, garantis normalement pour une durée d'un an, à dater de leur date de facturation. En cas de pannes dues à des défauts ou à des vices de construction apparents ou cachés, nos appareils seront, durant cette année de garantie, réparés à nos frais, pièces et main-d'œuvre incluses.

Pour bénéficier de notre garantie, nos appareils ne doivent subir aucune modification ou réparation effectuées avec des pièces qui ne sont pas d'origine et non approuvées par nos services, ou par un personnel non qualifié ou non formé par nos soins.

En cas de pannes ou d'avarie, l'acheteur doit nous aviser par écrit, dès qu'il en a connaissance, des vices qu'il impute à nos appareils. Il ne peut en aucun cas remédier lui-même ou par un tiers à ces défauts.

Nos entretiens périodiques sont la condition primordiale du bon fonctionnement et de la fiabilité de nos appareils. Ils ne peuvent et ne doivent être effectués que par nos techniciens parfaitement qualifiés et préparés à ces tâches. Ils disposent d'outillages spécifiques, de pièces d'origine et d'une formation continue. Les entretiens périodiques courants sont indispensables, ils sont effectués à titre onéreux, mais ils sont le gage d'un fonctionnement fiable de nos appareils.

La périodicité se rapporte à des conditions normales d'utilisation. En cas de conditions d'utilisation plus sévères, il est nécessaire de faire effectuer certaines opérations à des intervalles plus rapprochés.

ATTENTION: Les dégâts engendrés par un raccordement de nos appareils à un réseau non conforme à la plaque signalétique (tension, inversion phase / neutre, pression d'eau, pression de gaz,…) ainsi que le non respect de l'ordre des phases (important pour les moteurs triphasés, sens de la ventilation, vérins…) ne seront en aucun cas couvert par cette garantie.

C'est pourquoi, nous conseillons de n'effectuer le raccordement des matériels que lorsque la tension ou le gaz sont disponible et contrôlés au droit de ceux-ci.